G-LIST No. | TH1175

Xパフォーマー
X PERFORMER

The A Brand

S-XPF

切削条件 Cutting Conditions | P.822

■ニューロールタップ NU-ROLL

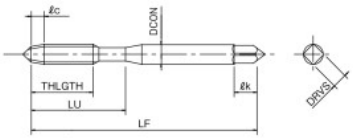
炭素鋼・合金鋼において切削タップに比べ切りくずトラブルが無く、長寿命な加工が可能です。特に自動車関連のスチール鍛造部品への加工に威力を発揮します。

Long tool life is possible in carbon and alloy steels, as there are no problems with chips typically found with cutting taps. This is particularly effective for machining steel forgings for automotive applications.

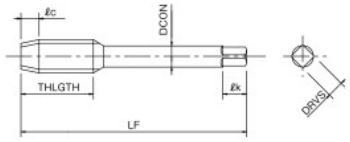
info

CPM M1～M2.6 | HSSE M3～ | V

Type 1



Type 2



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8321960	M 1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	5.5	—	3	1	有	B	3	4,400
8321961				2P					1	—		3	4,400
8321964	M 1.2×0.25			4P	32	5.5	—	3	1	有		3	4,130
8321965				2P					1	—		3	4,130
8321968	M 1.4×0.3			4P	34	7	—	3	1	有		3	3,910
8321969				2P					1	—		3	3,910
8321972	M 1.6×0.35			4P	36	8	—	3	1	有		3	3,890
8321973				2P					1	—		3	3,890
8321976	M 1.6×0.2			4P	36	8	—	3	1	有		3	4,450
8321977				2P					1	—		3	4,450
8321980	M 1.7×0.35			4P	36	8	—	3	1	有		3	3,760
8321981				2P					1	—		3	3,760
8321984	M 2 ×0.4			4P	40	8	—	3	1	有		3	3,460
8321985				2P					1	—		3	3,460
8321988	M 2.3×0.4			4P	42	9.5	—	3	1	有		3	3,410
8321989				2P					1	—		3	3,410
8321992	M 2.5×0.45			4P	44	9.5	—	3	1	有		3	3,260
8321993				2P					1	—		3	3,260
8321996	M 2.6×0.45			4P	44	9.5	—	3	1	有		3	3,260
8321997				2P					1	—		3	3,260
8322008	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	1	有		4	3,060
8322009				2P					1	—		4	3,060
8322032	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	1	有		7	3,140
8322033				2P					1	—		7	3,140
8322044	M 5 ×0.8			4P	60	11	22	5.5	1	有		11	3,330
8322045				2P					1	—		11	3,330
8322056	M 6 ×1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1	有		13	3,510
8322057				2P					1	—		13	3,510
8322059		STD+2	RH9	2P					1	—	D	13	3,990
8322075	M 8 ×1.25	STD-2	RH5	2P	70	12	—	6.2	2	—		20	5,340
8322076		STD	RH7	4P					2	—	B	19	4,710
8322077				2P					2	—		19	4,710
8322079		STD+1	RH8	2P					2	—	D	19	5,340
8322090	M 8 ×1	STD	RH7	4P	70	12	—	6.2	2	—	B	19	5,340
8322091				2P					2	—		20	5,340
8322107	M10 ×1.5	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	2	—	D	29	6,510
8322108		STD	RH7	4P					2	—	B	28	5,740

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322109	M10 ×1.5	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	B	28	5,740
8322111		STD+2	RH9	2P					2	—	D	29	6,510
8322121	M10 ×1.25	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	2	—		29	6,510
8322122		STD	RH7	4P					2	—	B	28	5,740
8322123				2P					2	—		28	5,740
8322125		STD+1	RH8	2P					2	—	D	29	6,510
8322134	M10 ×1	STD	RH7	4P	75	15	—	7	2	—	B	28	6,380
8322135				2P					2	—		29	6,380
8322145	M12 ×1.75	STD-2	RH6	2P	82	17	—	8.5	2	—	D	45	9,890
8322146		STD	RH8	4P					2	—	B	45	8,730
8322147				2P					2	—		45	8,730
8322149		STD+2	RH10	2P					2	—	D	45	9,890
8322160	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	82	17	—	8.5	2	—	B	46	8,730
8322161				2P					2	—		46	8,730
8322176	M12 ×1.25			4P	82	17	—	8.5	2	—		46	8,730
8322177				2P					2	—		46	8,730
8322194	M12 ×1			4P	82	17	—	8.5	2	—		46	11,000
8322195				2P					2	—		46	11,000
8322217	M14 ×2	STD	RH10	2P	88	20	—	10.5	2	—		75	13,700
8322227	M14 ×1.5	STD	RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—		75	13,700
8322245	M16 ×2	STD	RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—		107	17,000
8322255	M16 ×1.5	STD	RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—		109	17,000
8322263	M18 ×2.5	STD	RH11	2P	125	20	—	14	2	—		165	21,500
8322267	M18 ×1.5	STD	RH10	2P	110	15	—	14	2	—		142	21,500
8322273	M20 ×2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	15	2	—		214	23,500
8322277	M20 ×1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	15	2	—		192	23,500
8322283	M22 ×2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	17	2	—		269	27,400
8322287	M22 ×1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	17	2	—		242	27,400
8322295	M24 ×3	STD	RH13	2P	160	18	—	19	2	—		380	32,600
8322299	M24 ×1.5	STD	RH10	2P	140	15	—	19	2	—		332	32,600
8322305	M27 ×3	STD	RH13	2P	160	18	—	20	2	—		431	44,900
8322313	M30 ×3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	23	2	—		621	49,200
8322321	M33 ×3.5			2P	180	21	—	25	2	—		741	56,900
8322329	M36 ×4	STD	RH15	2P	200	24	—	28	2	—		1021	66,000
8322337	M42 ×4.5	STD	RH16	2P	200	27	—	32	2	—		1352	92,900
8322345	M45 ×4.5			2P	220	27	—	35	2	—		1771	110,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.999をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.818参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.975をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.841を参照下さい。

■ Please see p.999 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.818)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.975.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.841 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
S-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.